



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБЫ ВОЛНОВОДНЫЕ. РАДИУСЫ И УГЛЫ ИЗГИБОВ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ОСТ4 ГО. 010. 019

Редакция 1-72

Издание официальное

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБЫ ВОЛНОВОДНЫЕ.
РАДИУСЫ И УГЛЫ ИЗГИБОВ
Основные параметры и размеры

ОСТ4 ГО.010.019
Редакция I-72
Взамен НО.010.036

Директивным письмом организации от 9 декабря 1972 г.

№ 22-209/6/70 срок введения установлен с 1 июля 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на ^{медные} латунные волноводные ⁽¹⁾
трубы, изготавливаемые по ⁽²⁾ ~~техническим условиям~~ ~~ТУ 4843-57~~, алкми-
~~ТУ 1-19-194-72~~ ⁽³⁾
ниевые трубы, изготавливаемые по ~~СТУ 13-16-61~~, и другие виды загото-
вок для волноводных каналов и устанавливает величины радиусов и уг-
лов изгибов труб и других заготовок.
*Определение терминов и пояснения обозначений ве-
личин, применяемых в стандарте, приведены в
рекомендуемой 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ* ⁽⁴⁾

1.1. Радиусы и углы изгиба волноводных труб устанавливаются для следующих сечений:

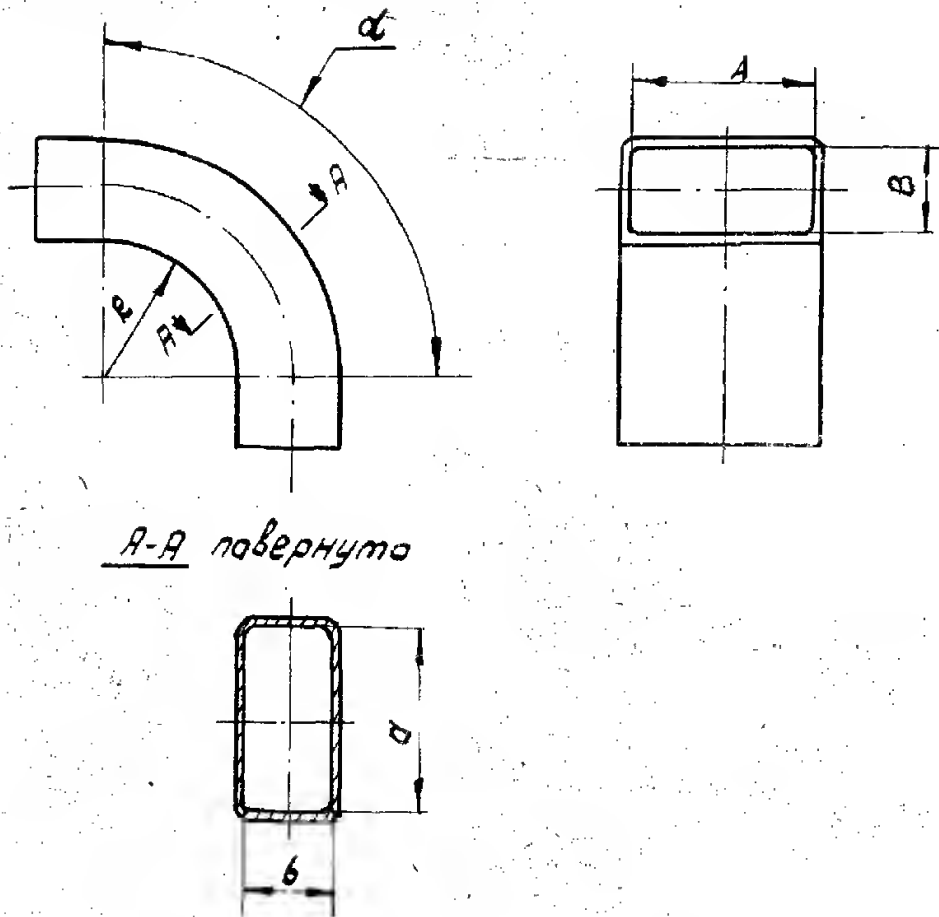
⁽⁵⁾ ~~7,2x3,4; 9x4,5; 13x6,5; 16x4; 16x8; 17x4; 17x8; 19x9,5; 23x5;~~
23x10; 28,5x5; 28,5x12,6; 35x5; 35x15; 40x20; 48x24; 58x10;
58x25; 72x10; 72x34; 90x10; 90x45 мм.

1.2. Размеры радиусов и углов изгибов в плоскости Е должны соот-
ветствовать черт.1 и табл.1; в плоскости Н - черт.2 и табл.2. ⁽⁶⁾

1.3. Электрические параметры (коэффициент стоячей волны - ⁽⁷⁾ ~~K_{ст}~~
и относительная разрядная мощность $P_{изг}/P_{пр}$) для изгибов в плоскости
Е должны соответствовать значениям, указанным в табл.1, для изгибов
в плоскости Н - значениям, указанным в табл.2. Значения ⁽⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁶⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁷⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁸⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁰⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁴⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁵⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁶⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁷⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁸⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽¹⁹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁰⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁴⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁵⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁶⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁷⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁸⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽²⁹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁰⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁴⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁵⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁶⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁷⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁸⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽³⁹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁰⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁴⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁵⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁶⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁷⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁸⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁴⁹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁰⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵¹⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵²⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁷⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁸⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵³⁹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴⁰⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴¹⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴²⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴³⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴⁴⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴⁵⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽⁵⁴⁶⁾ ~~K_{ст}~~ ⁽

Г.4. Длины прямых участков изогнутых волноводных труб (заготовок) приведены в приложении к настоящему стандарту. (с)

Изгиб трубы в плоскости Е



Черт. I

Таблица 1

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ИЗГИБА В ПЛОСКОСТИ Е

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба		Угол изгиба α , град		Коэффициент стопочей волни- стости не более	Относительная разрушающая мощ- ность изгиба Р изг./Рпр не менее	Применяемость Радиус изгиба R
	α		β		Р, мм		Пред. откл.				
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
7, 2х3, 4	7, 2		3, 4		2 ^{xx}		15, 30, 45, 60, 75, 90	±1, 0	I, I I, 07	0, 40 0, 45 0, 60 0, 70	
					3 ^{xx}						
					5						
					8						
					12		15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180	±0, 5	I, 05	0, 80 0, 85 0, 90 0, 40	
					20 ^x						
					30 ^x						
					3 ^{xx}						
					4 ^{xx}		15, 30, 45, 60, 75, 90	±1, 0	I, I I, 07	0, 45 0, 60 0, 70	
					6						
10											
9х4, 5	9	±0, 2	4, 5	±0, 2	15		15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180	±0, 5	I, 05	0, 80 0, 85 0, 90	
					25 ^x						
					45 ^x						
					4 ^{xx}		15, 30, 45, 60, 75, 90	±1, 0	I, I I, 07	0, 40 0, 45 0, 60	
					5 ^{xx}						
					7						
11х5, 5	11		5, 5		12		15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180	±0, 5	I, 05	0, 70 0, 80 0, 85 0, 90	
					20						
					30 ^x						
					55 ^{xx}						

х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

хх Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.1

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба		Угол изгиба α , град		Коэффициент стойкости K _{ст} не более	Относительная разрушающая мо- щность изгиба R _{изг} /R не менее	Применимость Радиус изгиба R		
	α		β		R _{изг}		α , град						
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
13х6,5	13		6,5		4 ^{xx}	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,1	0,40			
					5 ^{xx}					0,45			
					9				1,07	0,60			
					15				15,30,45, 60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5		1,05	0,70
					25								0,80
					35 ^x								0,85
					65 ^x								0,90
16х4 17х4	16 17	±0,2	4	±0,2	5	±0,3	15,30,45, 60,75,90,180 ^{xx}	±1,0	1,13	0,55			
					7					0,65			
					11				1,1	0,75			
					17 ^x		15,30,45, 60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5	1,07	0,80			
					30					0,85			
					50					0,90			
					85					0,90			
16х8 17х8	16 17		8		5 ^{xx}	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,1	0,40			
					7 ^{xx}					0,45			
					11		15,30,45, 60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5	1,07	0,60			
					17 ^x					0,70			
					30					0,80			
					50 ^x					0,85			
					85 ^x					0,90			

x Применять о разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Размеры в мм

6

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба		Угол изгиба α , град		Коэффициент стойкости волны $K_{уст}$ не более	Относительная мо- дальность изгиба $R_{изг}/R$ при не менее	Применяемость Радиус изгиба R			
	α		b		$R_{изг}$									
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
19х9,5	19		9,5		6 ^{хх}	$\pm 0,3$	15,30,45, 60,75,90	$\pm 1,0$	1,1	0,40				
					8 ^{хх}									
					12									
					19-20 ^{хх}									
					33									
					53 ^х									
95 ^х														
23х5	23	$\pm 0,2$	5	$\pm 0,2$	7	$\pm 0,3$	15,30,45,60, 75,90,180 ^{хх}	$\pm 1,0$	1,13	0,60				
					9									
					15									
					25									
					40									
					65 ^х									
23х10	23		10		120 ^х	$\pm 0,3$	15,30,45, 60,75,90	$\pm 1,0$	1,1 1,07	0,40 0,45 0,60 0,70 0,80 0,85 0,90				
					7 ^{хх}									
					9 ^{хх}									
					15									
					25									
					40									
					65 ^х									
					120 ^х									
					15,30,45, 60,75,90, 105,120,135, 150,165,180							$\pm 0,5$	1,05	0,70 0,80 0,85 0,90
					7 ^{хх}									
					9 ^{хх}									
					15									
					25									
					40									
					65 ^х									
120 ^х														

х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

хх Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл. I

3

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба			Радиус изгиба		Угол изгиба α, град		Коэффициент стойкости волны K _{ст} не более	Относительная разрушающая нагрузка R _{изг} /R не менее	Применяемость Радиус изгиба R			
	Q		b	R(ε)		α, град							
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.								
28,5х5	28,5	5		I2	±0,3	15,30,45, 60,75,90,180 ^{xx}	±1,0	I,13	0,75				
				I8				I,10	0,75				
				30									
				50									
				80 ^x				±0,5	60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5	I,07	0,85	
				140 ^x					0,90				
28,5х12,6	28,5	12,6	9 ^{xx}	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	I,1	0,40					
			11 ^{xx}				I,07	0,45					
			I8								0,60		
			30				±0,5	60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5	I,05	0,70		
			50					0,80					
			80 ^x					0,85					
140 ^x	0,90												
35х5	35	5	I1	±0,3	15,30,45, 60,75,90,180 ^{xx}	±1,0	I,1	0,70					
			I4				0,75						
			25						0,85				
			40				±0,5	60,75,90, 105,120,135, 150,165,180	±0,5	I,07	0,87		
			60					0,90					
			100					0,90					
			180					0,90					

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Размеры в мм

b

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба $R \geq b$		Угол изгиба α , град		Коэффициент стоячей волны $K_{ст}$ не более	Относительная разрядная мод- ность изгиба $R_{изг}/R$ не менее	Применимость Радиус изгиба R		
	a		b		$R \geq b$		Пред. откл.	Номин.					
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
35x15	35			15	$\pm 0,2$	I ^{xx}	$\pm 0,3$	15, 30, 45, 60, 75, 90	1,1	0,40			
						I ^{4xx}							
						25							
						40							
						60	$\pm 0,5$	15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180				1,05	0,45
						100							0,60
40x20	40			20	$\pm 0,3$	I ^{xx}	$\pm 1,0$	15, 30, 45, 60, 75, 90	1,1	0,40			
						I ^{6xx}							
						25							
						45							
						70	$\pm 1,5$	15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180				1,05	0,70
						120 ^x 112 ^x							0,80
48x24	48			24	$\pm 0,4$	200 ^x	$\pm 1,0$	15, 30, 45, 60, 75, 90	1,1	0,40			
						I ^{5xx}							
						20 ^{xx}							
						32 ^x 32 ⁶							
						50							
						85						0,70	
						130	$\pm 1,5$	15, 30, 45, 60, 75, 90, 105, 120, 135, 150, 165, 180	1,05	0,80			
						240						0,85	
												0,90	

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба $R_{из}$		Угол изгиба α , град		Коэффициент стоячей волны $K_{ст}$ не более	Относительная разрядная мощ- ность изгиба Ризг/пр не менее	Применимость R
	α		β		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
58x10	58			10		$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	15,30,45, 60,75,90,180 ^{xx}	$\pm 1,0$	1,10	0,65
										0,75	
										0,80	
										0,85	
										0,90	
										0,90	
58x25	58			25		$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	15,30,45, 60,75,90	1,10	0,40	
										0,45	
										0,60	
										0,70	
										0,80	
										0,85	
72x10	72			10		$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	15,30,45, 60,75,90,180 ^{xx}	1,10	0,75	
										0,83	
										0,87	
										0,90	
										0,90	
										0,90	
72x25	72			10		$\pm 1,5$	$\pm 0,5$	15,30,45, 60,75,90,180, 105,120,135, 150,165,180	1,05	0,90	
										0,90	
										0,90	
										0,90	
										0,90	
										0,90	

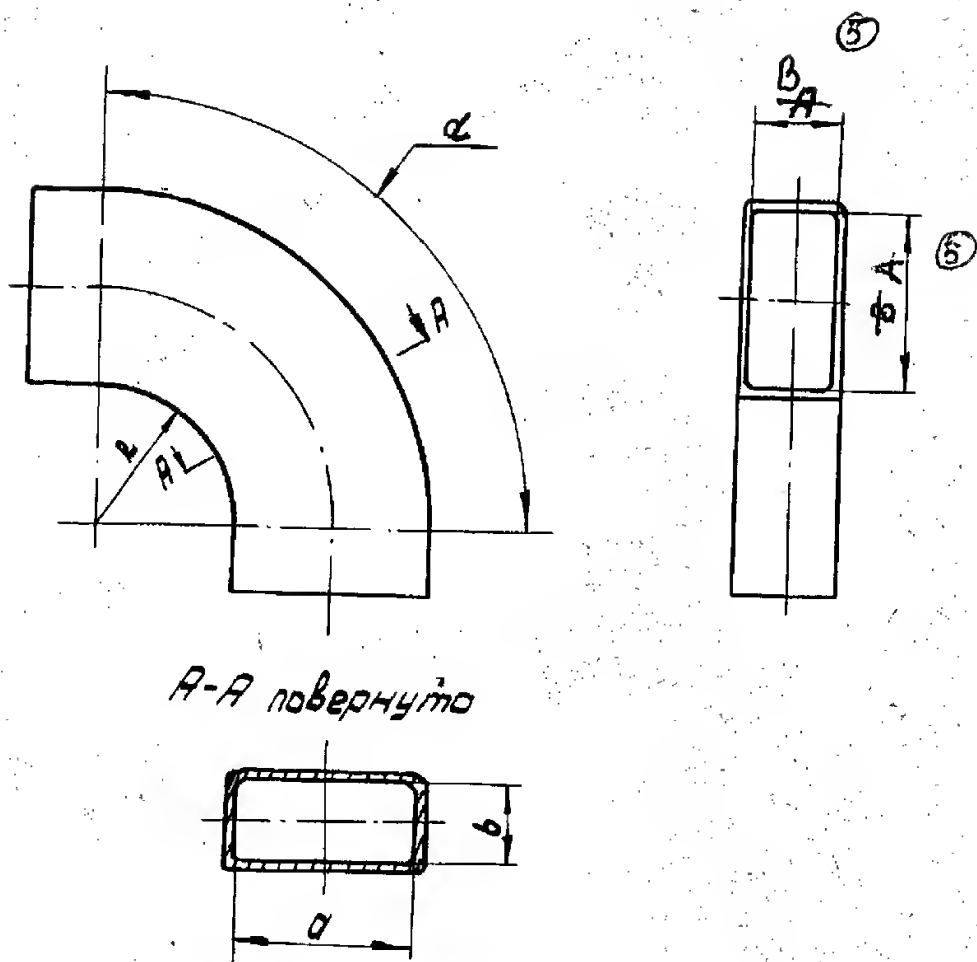
xx Применить с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба		Угол изгиба α , град		Коэффициент стойкости волны $K_{ст}$ не более	Относительная разрядная мо- нотность изгиба $R_{изг}/R$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
72x34	72		34		30 ^{xx}		15, 30, 45, 60, 75, 90		1, 10	0, 40	
90x10	90	$\pm 1,0$	10	$\pm 0,5$	40	$\pm 1,0$	15, 30, 45, 60, 75, 90, 180 ^{xx}		1, 10	0, 80	
90x45	90		45		60 ^{xx}	$\pm 1,5$	15, 30, 45, 60, 75, 90		1, 10	0, 55	

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Изгиб в плоскости Н



Черт.2

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ИЗГИБА ТРУБЫ В ПЛОСКОСТИ Н

ОСТ 10.010.019

Редакция I-72

Стр. II

5

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба R (мм)				Угол изгиба λ		Кoeffициент стойкости волны КС/С _н не более	Относительная разрядная мощ- ность изгиба R _{изг} /P, пр. не менее	Примечательность
	α		β		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.									
7,2х3,4	7,2			3,4	3хх	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,10				
					5								
					8								
					12								
					20х								
9х4,5	9			4,5	36х	±0,5	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135,150, 165,180	±0,5	1,05				
					4хх								
					6								
					10								
					15								
11х5,5	11	±0,2		5,5	25хх	±0,5	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135,150, 165,180	±0,5	1,05		0,8		
					45хх								
					5хх								
					8х4(2)								
					12								
13х6,5	13		6,5	20	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,10					
				30х									
				55хх									
				5хх									
				9									
					15	±0,5	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135,150, 165,180	±1,0	1,05				
					20х25(2)								
					35х								
					65х								

Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба R/п		Угол изгиба		Пред. откл.	Коэффициент статиче- ской волны K _{ст} не более	Относительная разрывная мощ- ность изгиба Р изг./Р пр не менее	Применимость
	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.				
16х4 17х4	16 17		4		7хх	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	I,13			
					11хх							
					18							
					30							
					50х							
16х8 17х8	16 17		8		80х85х	±0,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5	I,08			
					7хх							
					11хх							
					18							
					30							
19х9,5	19	±0,2	9,5	±0,2	50	±0,3	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±1,0	I,10	0,8		
					8хх							
					15хх							
					20							
					30х33							
23х5	23		5		55х53	±0,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5	I,05			
					95							
					9хх							
					15хх							
					25							
					40	±0,3	15,30,45,60, 75,90,105,120, 135,150,165,180	±1,0	I,13			
					65х							
					120х							

х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

хх Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Размеры в мм

6

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба R(Н)		Угол изгиба		Пред. откл.	Кoeffициент стоячей волны K _{ст} не более	Относительная разрядная мощ- ность изгиба Р _{изг} /Р _н не менее	Применяемость Радиус изгиба R
	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
23х10	23		10		9хх	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0		1,10		
					15хх							
					25							
					40							
					65хх							
28,5х5	28,5		5		120хх	±0,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5		1,05		
					12хх							
					18хх							
					30							
					50							
28,5х12,6	28,5	±0,2	12	±0,2	80х	±0,3	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±1,0		1,10	0,8	
					140х							
					12хх							
					18хх							
					30							
35х5	35	±0,3	5		50	±0,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5		1,05		
					80х							
					140х							
					14хх							
					25хх							
					40	±0,3	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±1,0		1,13		
					60							
					100х							
					180х							

х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

хх Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба			Радиус изгиба R _(H)		Угол изгиба		Коэффициент стоячей волны R _{ст} не более	Относительная мо- щность изгиба R _{изг} /R _{пр} не менее	Применяемость					
	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.				Пред. откл.				
35x15	35			15	±0,2										
											14 ^{xx}	±0,3	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,10
											25 ^{xx}				
											40				
											60				
40x20	40		±0,3	20	±0,3										
											100 ^x	±0,5	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135,150, 165,180	±0,5	1,05
											180 ^x				
											16 ^{xx}				
											25 ^{xx}				
48x24	48			24	±0,4					0,8					
											50 ^{xx}	±1,0	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135, 150,165,180	±1,0	1,10
											70				
											100 ^{xx}				
											200				
58x10	58		±0,5	10	±0,5										
											85	±1,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5	1,05
											180 ^{xx}				
											240				
											25 ^{xx}				
58x10	58			10	±0,5										
											40 ^{xx}	±1,0	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,10
											65				
											100				
											160				
300															

Х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

5

6

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба R, мм		Угол изгиба α, град		Коэффициент остаточной прочности, K _{ст} на более	Относительная разрушающая мощ- ность изгиба, R изг./R не менее	Примечание
	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
58x25	58	±0,5	25	±0,5	25 ^{xx}	±1,0	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,10		
					40 ^{xx}						
					65						
					100						
					160						
72x10	72	±1,0	10	±0,5	250	±1,5	15,30,45,60,75, 90,105,120,135, 150,165,180	±0,5	1,05	0,8	
					50 ^{xx}						
					80						
					150						
					200						
72x34	72	±1,0	34	±0,5	250	±1,5	15,30,45,60, 75,90,105, 120,135,150, 165,180	±0,5	1,05		
					300						
					350						
					50 ^{xx}						
					80						
					150	±1,5	15,30,45, 60,75,90	±1,0	1,07		
					200						
					250						
					300						
					350						
					50 ^{xx}	±1,5	15,30,45,60, 75,90,105,120, 135,150,165,180	±1,0	1,05		
					80						
					150						
					200						
					250						
					300	±2,0	15,30,45,60, 75,90,105,120, 135,150,165,180	±0,5	1,05		
					350						
					50 ^{xx}						
					80						
					150						

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямо- угольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба				Радиус изгиба R (H)		Угол изгиба		Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны. К _{ст} не более	Относительная мощ- ность изгиба. Р изг/Р не менее	Применяемость
	а		б		Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.				
	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.								
90х10	90			10		60 ^{xx}	15,30,45, 60,75,90	±0,5	I,10	0,8		
						100 ^{xx}			I,07			
						150			I,05			
						200						
						250						
						300						
						400						
90х45	90	±1,0	45		60 ^{xx}	15,30,45, 60,75,90	±2,0	I,10				
					100 ^{xx}			I,07				
					150			I,05				
					200							
					250							
					300							
					400							

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Примечания: I. В технически обоснованных случаях с разрешения отдела стандартизации предприятия и технологической службы предприятия допускается:

- применять промежуточные радиусы и углы изгибов, не вошедшие в таблицы;
- ужесточать допускаемые отклонения на радиус и угол изгиба, предельные отклонения сечения в зоне изгиба.

2. Допускается ~~использовать~~ для контрольно-измерительной аппаратуры - до 60% с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технической службой.

трубы на

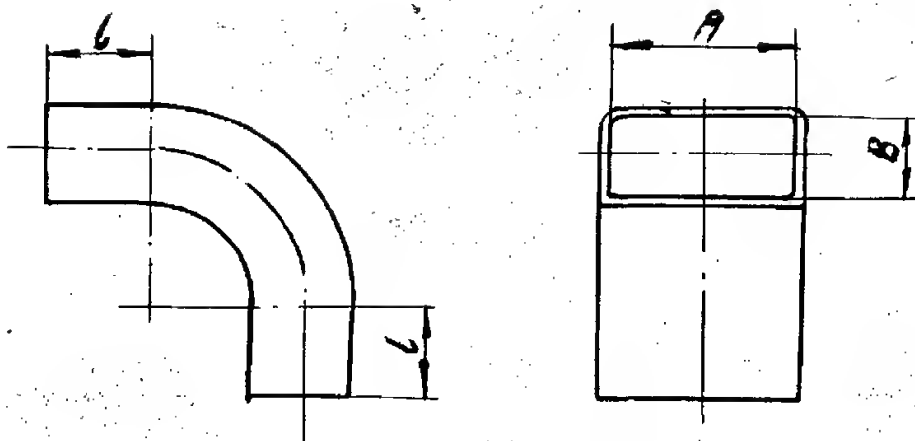
верхности трубы

внутренней по-

верхности прямоугольной трубы, поставляемой промышленностью.

4. Параметры внутреннего профиля изгиба (предельные отклонения и чистота внутренней поверхности) определяются выборочно на одном образце от партии труб.

Рекомендуемое приложение 1 к ОСТ4 ГО.О10.019

Длины прямых участков изогнутой волноводной трубы
(заготовки)

Черт.3

Т а б л и ц а I

мм

Сечение трубы АхВ	Длина прямого участка трубы l
7,2х3,4; 11х5,5; 9х4,5	20, 40, 60
13х6,5; 16х4; 16х8	30, 50, 75, 100
17х4; 17х8; 19х9,5	30, 50, 75, 100
23х5; 23х10; 28,5х12,6	50, 75, 150, 200
28,5х5; 35х5; 35х15	50, 75, 150, 200
40х20; 48х24	50, 75, 150, 200
58х10; 58х25; 72х10	100, 200, 250, 300
72х34; 90х10; 90х45	100, 200, 250, 300

Примечание. По согласованию с предприятием-изготовителем допускается изготавливать заготовки, длина которых отличается от длины, указанной в таблице.

Рекомендуемое приложение 2 к ОСТ4 ГО.ОЮ.ОІЗ

Определения терминов и пояснения обозначений
величин

Изгиб в плоскости $E(H)$ – волноводный изгиб, продольная ось которого на протяжении всего изгиба остается в плоскости, параллельной вектору электрического (магнитного) поля.

$P_{изг}$ – мощность пробоя изогнутого волновода.

$P_{пр}$ – мощность пробоя прямого волновода.